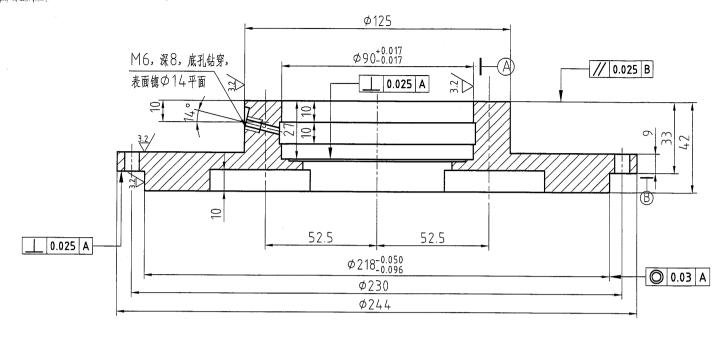
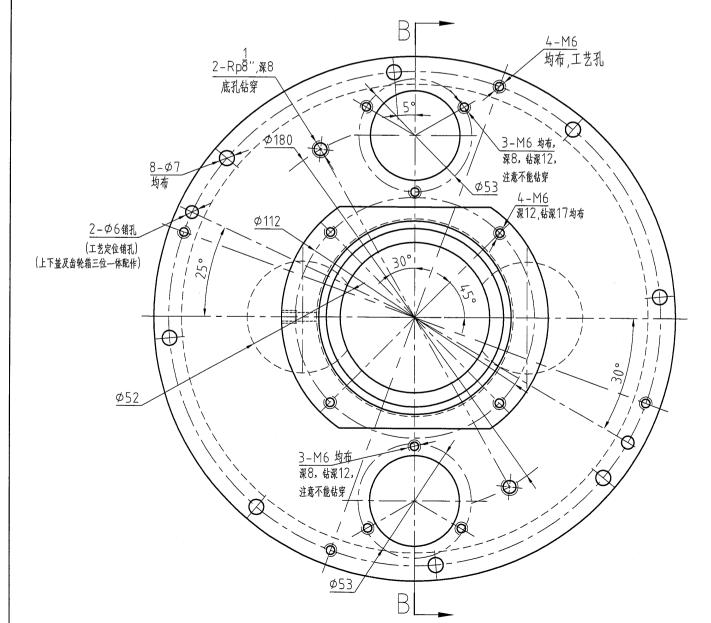


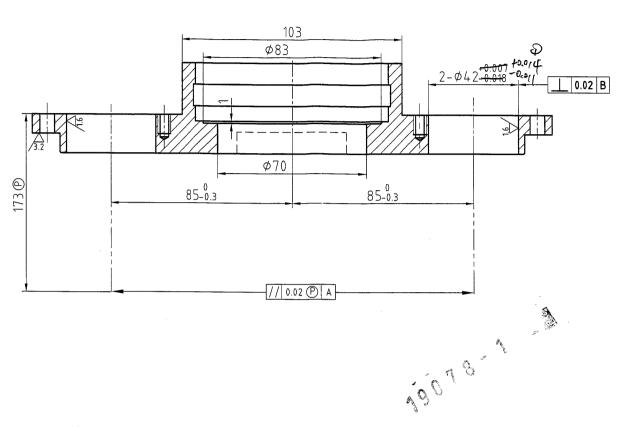
文件编号:

				<u> </u>	ロ転り	птт	一学;	过程卡	ᆮᆝ	产。	品型号			零(部)	件图号	120240	0-011473	共	1
		_		11/	רליאיונים	'H			<u> </u>	产。	品名称			零(部)	件名称	齿轮	箱2gal	第	1
材	料牌	号步	焊接件	材料	编码		毛拉	区外形尺寸						每台	件数		版本		
工序	工序			工	 序	内	<i>1</i> 2√3		一口	2.7	L &					.		1]	 [时
号					17	Ŋ	容		工段	D	长 备				艺装	备		准终	単
10			美所需零	件	***							示意	图(链接CAI		907	·		1	0.
20) 焊挡	安按图	配焊成	形,注	意加工	余量。				电	焊机		76		7			The.	7.2
		焊扎	安各焊缝.	。清渣	、打磨	0				-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		10		51	210			132"
30) 整刑	彡 整刑	沙 处理															1	0.
35	热处	理焊局	5 外协去	三应力 如						Ś	小协								40
40) 喷砂	少 碳钼	7表面喷	砂处理						喷	砂房								0.
45	喷彩	碳钼	N表面油 ²	漆处理															0.
50) 车	光夕	卜圆、车	两端平	面对尺	寸,车内	均孔φ2	18对		7	丰床								3
		_	上,钻车		0~+0.0	39)的原	镁孔 Φ3	4 .											
			9,去毛)														· .		
			齿轮箱剂											***					
60	钻		京轮箱上、							も	占床				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			*****	T-j.:
			L4-φ6,																
			齿轮箱			8-M6螺纹	文孔												
			上次攻丝,							4.0									-
70	口工中		L2处 φ 48					51、		加二	C中心								4
	-	ф 33	3. ф78,	割槽	,倒角,	,去毛朿	ij .						M			***			
80	线切	割线切	別割键槽を	付尺寸	0					线	切割		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						2
90	抛光	不够	转钢表面 排	地光处	理														1.
100) 装配/	车																	0.
		-											and the same of th						
						***				1	编制(日	期)	校对(日期)	审核(日期)	会签	(日期)	批准((日期
											葛文			杨骏				7,01,72	<u> </u>
标证	处数	ά			更改文	件号		***	签字	日期								 	



W. C.





B-B

微控前期 304 T45×4254 (外)×455 1件.

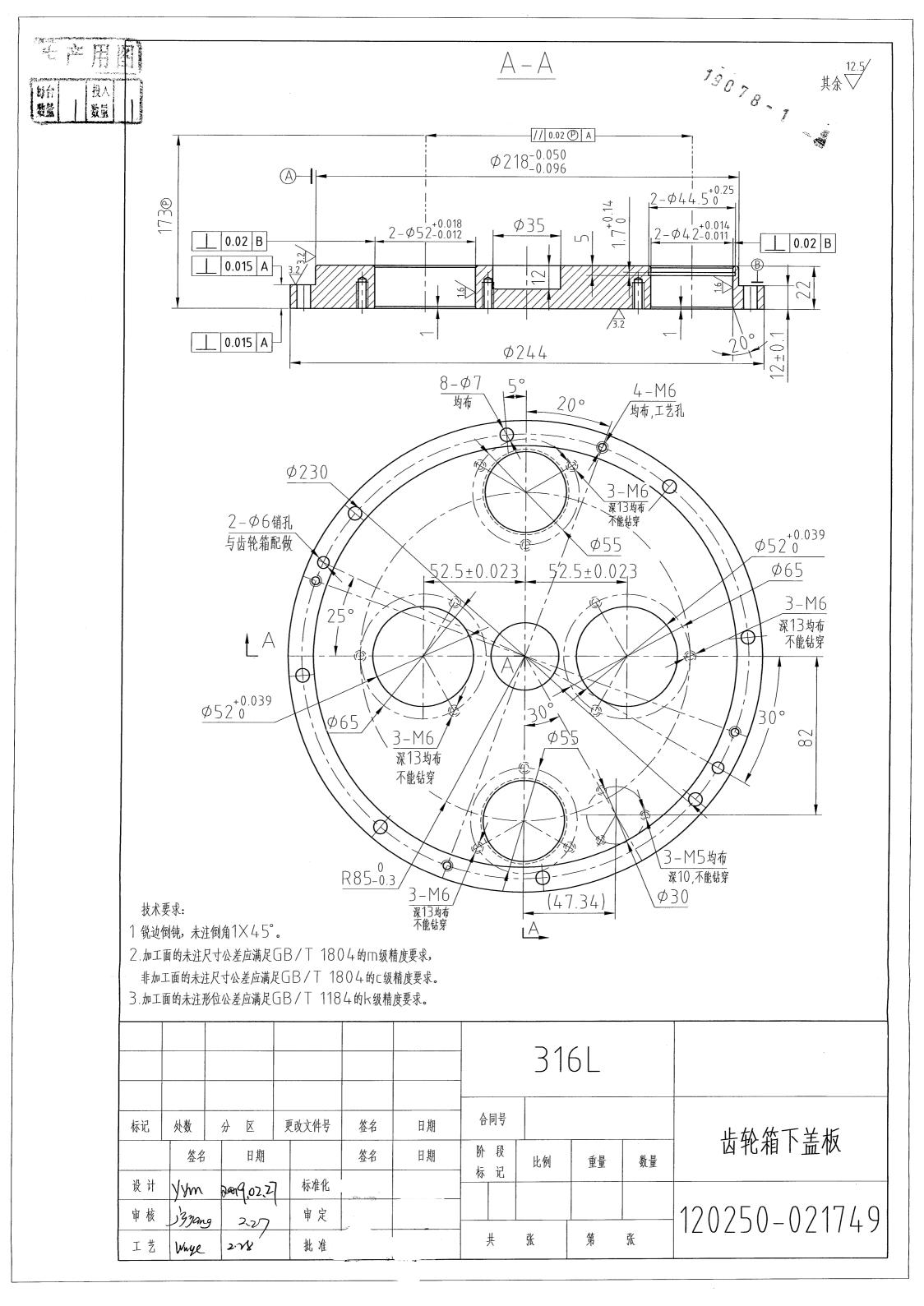
技术要求:

- 1. 锐边倒钝,未注圆角尺2。
- 2.加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的M级精度要求, 非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的C级精度要求。
- 3.加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的K级精度要求。

							3() 4	V	
0	l			Bhan	19-2),28		T			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号				L 秋 林 L 光 北
	签名	日期		签名	日期	阶段	比例	重量	数量	齿轮箱上盖板
设计	Ym	N 29190	2.77 标准化			标记_				
审核	3439	ing 2.7	り。東定							120250-021774
工艺	Way	2.18	批准			共	张	第	张	120230-021114

文件编号:

			1	; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ;	艺过程卡	<u>.</u>	产品型号			零 (部)	件图号	120250-	021774	共	1 万
			1/ 1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/	(/ JH		产品名称			零(部)	件名称	齿轮箱	齿轮箱上盖板		1 页	
材料	∤牌号	304	材料编码		毛坯外形尺寸					每台			版本		
エエ) H				190	>\begin{align*}		I	时
序号	序名		工 序	内	容	工段	设备			工艺	艺 袋	**************************************	Why will street	准终	单件
		割板t45×Φ	254×Φ55	5,倒角,去炉	容渣毛刺。		外协等离子	示意图	(链接CAD):					40
20	车	车端面,外[·孔至Φ65, -	车出Φ125、		车床								4
		Φ218的台阶													
30	铣	铣扁丝至尺	寸103,倒角	角,去毛刺。			铣床								1
40		与齿轮箱配位 倒角,去毛顶		消孔2-φ6。4	沾攻4-M6,		钻床								0.7
50		与齿轮箱及		1,镗各孔。			加工中心								2
		割槽,倒角,	,去毛刺。												
60	钻	按图划线钻工	攻2处3-M6,	4-M6, 2-Rp	01/8",		钻床								2
		M6, M6处锪	φ14平面,	倒角,去毛	刺					·			8574 . V v.d.	-	
70	装配库													,,,	0. 2
										L.W.L.W.			<u> </u>		
									,					*	
					3 1		编制()	 期) 杉	を对(日期)	 审核(日期)	会签()	∃期)	批准	 (日期
		-			*****		萬文				复旭		/ / */	7,701,71	<u> </u>
标记	处数		更已			签字	日期								



文件编号:

		大刀 大武 十二	<u></u>	艺过程卡		产品型	号		零(部)件图号	120250-021749	共	1 页			
		ሳን ቤተ/፣ / / / / /	H_L_L_	乙 炒性下,	u	产品名	称		零(部)件名称	齿轮箱下盖板	第	1 页			
材料牌号	316L	材料编码130	100-000361	毛坯外形尺寸		L=钢板长 d=钢板宽			每台件数	版本					
工 序 号 名		工 序	内 容	?	工段	设备			工艺装	备	准终	时 单件			
	割板t25×Φ	>254,去熔渣=	毛刺			等离子	: 示	意图(链接CA	$3 \frac{1}{6} $	Emuyo a mis		0. 25			
20 车	车端面,外[圆及台阶,内积	孔φ35对尺	八寸。		车床			· (1 2	15-301 /D	1.5			
	倒角,去毛	刺。													
30 钻		作销孔8-φ7,				钻床			1907			1			
		攻4-M6, 倒角,								Ç.					
40 江中	-	配,镗其余各有	孔至尺寸,		<u> </u>	加工中	<u> </u>			1.		2. 5			
50 51	割槽,倒角,		0 MC		<u> </u>	#F1						1 05			
50 钻	倒角,去毛	、攻4处3-M6、	3-M5,			钻床						1. 25			
 		啊。 底孔不得钻穿			<u> </u>										
60 装配戽		W10/14 H7	<u> </u>									0. 2			
00 (X AL)-	1							-				0.2			
											<u> </u>				
												1 00 0			
										:					
											Tyta .	<u> </u>			
					<u> </u>										
 					ļ						1				
					-										
. <u> </u>															
						编辑	<u> </u>])校对(日期)	审核(日期)	会签(日期)	批准	(日期)			
							葛文娜		杨骏旭						
标记处数	1	更改文	件号		答字	日期									